

Japanese Patent Laid Open No 51-66409

jc997 U.S. PRO

09/988286



11/19/01

WHAT IS CLAIMED IS:

An alternator comprising:

a brush holding assembly (21) having two square openings (12), the portion between said square openings (12) being provided with a square hole (23);

brushes (8) each of which are housed in said square opening (12);

a rear bracket (4) which is provided with a vent (28) at outer portion thereof, said rear bracket (4) being formed as an inverted T, said vent (28) placed in the axial direction of said square hole (23); and

a pin (30) which passes through the longitude of said square hole (23) and said vent (28),

wherein the horizontal portion (30a) of said pin (30) is engaged on the underside of said brushes (8) when said pin (30) is turned at 90 degrees after passing through said square hole (23) and said vent (28).



公報特許公開
①日本國特許庁

①特開昭 51- 68409
③公開日 昭51. (1976) 6 9
④特願昭 49- 10296-4
⑤出願日 昭49. (1974) 12. 6
審査請求 未請求 (全4頁)

⑤日本分類	⑤Int.Cl.2
tt A004	H01R 21/20 P
tt A011	H02K 41/4

特許出願人
東京電氣代田区丸の内一丁目5番1号
所
作
製
青
島
日
立
機
器
有
限
公
司

代理人
東京都千代田区丸の内一丁目5番1号
所
内
株式會社
日立製作所(有限)
電話東京 270-2111 (代表)

代理人
高橋理士事務所
東京都港区新橋二丁目6番11号

交配の名称 交配者符号の割り保持装置

容積要求の説明
割り保持部21の2つの割り取給角式18の中
間には角式23を設け、交差発電機のリアプラック
ト4の外周部分にこの角式の中心軸上に式23を
設け、時計向き23および角式23の長辺に沿つ
ン30を沿ひ置き、その上及び角式23の裏面に印付
て導入し、このとき角90度廻したとき、若き本
のピン30の水車状部30aが2つの割り取給角式
12に収められた時、図8の下側に適合するよりな
形状となしたことを推察とする。交差発電機の割り
保持装置。

印刷の詳細を説明
この発明は自動車用交差発電機等に好適な割り
保持装置に関する。
従来の自動車用交差発電機の割り保持装置が第
1圖をいし第3圖により説明する。図面において、
1は回転軸の一側部に設けられたスクリップリング
3が結合、4はリヤプラケットである。5は割り
止めの歯止め、6はねじりカム7によつて油
保持部で、割り止めを成る6と嵌ねじりカム7によつて油
記リヤプラケット4の一端に固定される。また、
第3圖に示すように、即ち8、割りビグニール9、
割りバネ10、割りカムシムル11を一々に形成
した割りアセンブリ8は、歯車8が割り保持装
置の角式12に接合する位置に安置され、1は割
り止めを具6の一帯に嵌め、15で固定される。
リヤプラケット4の外周部に設けた式で、15はその
式14を有するためのカバーで、ねじ15によりリ
ヤプラケット4の外周部に固定される。
以上のような構成の自動車用交差発電機の部分
の組立て、まずあらかじめリヤプラケット4の内
部の一端に割り保持部5を嵌止せしめ金具6をねじ
7で固定していき、スクリップリング1、齒受3が
装着されたものを回転カム7と、電極ピン18が差込
まれた固定板心7とを組合せ、つぎにブラケッ
ット4の外周部に設けた式14から割りアセンブリ
8を入れることとく所定の位置になし、13で固
定させ、歯止めカバー15をねじ16で固定する。

(3/)

とて、プラテンバール¹⁸を溶解するた
ま、ブクツァ¹⁴に穴14個をかパー15の開
き、足ねじ穴19を穿けることと、また、カパー15
の端子止め金具などの部品をいびねじ13、16・
の組付作業、さらに端子アンプ18の基板が冬
夏が必要なことなど、部品番号、作業工程は、端子接続
表に高い精度でまとめた。それなら、端子接続
表5に端子8、端子ビグラー⁹、端子ボス10、
端子ターミナル¹¹を一度に組込み、カパー15
の端子止め金具、穴14、ねじ13、16を固定
することができれば、かまりのコンパニメントで電
線1個に示した矢印の方向に思想してしまつて、他
受3をプラテンバールの軸受20内に取付けさ
せることが可能となる。即ち、固定可能となる。しか
し、超圧時、端子8を矢印と反対方向に持ち上げ
ておき、電線に端子8とコンパニリング1を接
触させることでできれば固定可能となる。

この発明の目的は、上記した従来の技術の欠点を
なくし、安価な充電電池の端子接続回路を単純

平均付けされる。以上のようになり、男子保持が21に
 男子8、女子が10を7で割ったものを27と、
 7割、第8例のごとく、男子8と女子27の内、男子
 に対して平均する。つまり、男子が27と女子
 に対して平均する25を割する。つまり、男子が27と
 1に7で割する。このとき、男子が27と
 には28が、男子保持が1が相応される。男子
 保持が21に割けられ、女子23の番直線上に
 位置する21にめ付けられ、さらに、さらに23
 2、21に割する。このようにして、さらに
 が、外周の6の位置にめ付けられ、さらに2の
 29が割けられている。

以上のやり方は誤だ。自動車用特許を出立の際、あらかじめ「リヤフナケット」に設けた穴2、8および「前子保輪」2に設けた穴2、3、ビーン30とを一致させる。このビーン30は一本のねじ線材から成る。リヤフナケットにねじを挿入したとき、第8圖に示したごとく「リヤフナケット」30を、穴2、3の位置に當つて挿入し、ビーン30を90°位回轉させ、穴3の下面をビーン30

[illegible][illegible][illegible]

明室はスウィツァーランドに遷都される。
 明帝降参事12位付けた後、2・3・4・5のホド
 EとEを初してFおよびGが約8度厚の寸法であれ
 ば、通立の様に支障なく、したがって必ずしも
 改むる必要なくともよい。

この説明は以上の如く、N・オランダケットイの外
 周長および端子間距離Z1に、端子8を持ち上げ
 調整するためのレンジン30の端部長28・2を差

